



**Europäisches
Patentamt**

**European
Patent Office**

**Office européen
des brevets**

IAP20 R33010110 14 DEC 2005

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterla-
gen stimmen mit der
ursprünglich eingereichten
Fassung der auf dem näch-
sten Blatt bezeichneten
europäischen Patentanmel-
dung überein.

The attached documents
are exact copies of the
European patent application
described on the following
page, as originally filed.

Les documents fixés à
cette attestation sont
conformes à la version
initialement déposée de
la demande de brevet
européen spécifiée à la
page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

03015013.0

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk



Anmeldung Nr:
Application no.: 03015013.0
Demande no:

Anmeldetag:
Date of filing: 02.07.03
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

Scheuten Glasgroep
Groethofstraat 21
5900 AA Venlo
PAYS-BAS

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se référer à la description.)

Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

B32B/

Am Anmeldetag benannte Vertragsstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LU MC NL
PT RO SE SI SK TR LI

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

1

Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung

Beschreibung:

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung, bestehend aus wenigstens zwei flächigen Substraten und einem transparenten Brandschutzmittel, wobei das Brandschutzmittel aus wenigstens einer Folie oder einem Foliensystem mit wenigstens einer intumeszierenden Schicht besteht, und das Brandschutzmittel zwischen den Substrate eingebracht ist.

Zur Herstellung von Brandschutzverglasungen ist es bekannt, intumeszierende Materialien einzusetzen, welche innerhalb einer Verglasungseinheit mit wenigstens zwei Glasscheiben eine transparente Zwischenschicht bilden, die im Brandfall aufbläht. Beim Aufblähen der Schicht wird eine erhebliche Energiemenge der auftreffenden Hitze von dem in der Schicht enthaltenen Wasser aufgenommen, wodurch das Wasser zum Verdampfen gebracht wird. Nach Verdampfung des Wassers bildet sich ein schaumartiger Hitzeschild, der im weiteren Brandverlauf die Hitzeisolation gegenüber der hinter der Brandschutzschicht liegenden Glasscheibe und einem zu schützenden Raum übernimmt.

Es ist bekannt, derartige Brandschutzschichten durch Hydrogele zu bilden. Hauptbestandteil dieser Hydrogelschichten ist herkömmlicherweise Wasser mit Zumischungen von Salzen und stabilisierenden Polymeren. Die stabilisierenden Polymere dienen dabei als Gelbildner. Eine derartige Brandschutzschicht, bestehend aus einem Hydrogel, ist beispielsweise in der Deutschen Patentschrift DE 35 30 968 beschrieben.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

2

Bei den bekannten Herstellungsverfahren für intumeszierende Schichten für Brandschutzverglasungen erfolgt das Aufbringen des Materials in die Verglasung vorzugsweise durch Aufguss- bzw. Gel- und Gießharzverfahren, bei denen das betreffende Material zwischen zwei auf Abstand gehaltene Scheiben gebracht wird.

Bei Aufgussverfahren wird das intumeszierende Material auf eine Scheibe aufgegossen, woraufhin die zweite Scheibe darüber angebracht wird. Ein derartiges Verfahren ist beispielsweise in der Deutschen Offenlegungsschrift 44 35 843 beschrieben. Dabei wird auf eine waagerecht liegende Glasscheibe ein aus Kitt geformter Ablaufschutzrand aufgebracht, woraufhin auf die Glasplatte eine Brandschutzlösung aufgegossen wird. Das Wasser der Lösung wird durch Trocknungsprozesse entfernt, so dass sich die Schicht zu einer festen Brandschutzschicht verfestigt.

Herkömmliche Aufgussverfahren weisen jedoch verschiedene Nachteile auf. Zur Vermeidung von großen Dicke- und Feuchtegradienten über das Blatt ist beispielsweise ein zeitaufwändiges Justieren der Glasplatten erforderlich. Dies ist insbesondere bei großen Platten ein schwerwiegendes Problem, weil die Handhabung der Glasplatten generell sehr schwierig ist. Beim Trocknen der aufgetragenen Materialien ergeben sich ferner inhomogene Trocknerzustände, die durch Inhomogenitäten in der chemischen Zusammensetzung und der daraus resultierenden physikalischen Eigenschaften in x-, y- und z-Richtung zu nicht unerheblichen Qualitätsproblemen und schlechtem Brandverhalten führen. Die verwendeten Trockner legen zudem die Abmessungen der behandelbaren Platten fest, so dass nur eine sehr eingeschränkte Wahl von Plattengrößen

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

3

möglich ist. Die Variation der Zusammensetzung des Funktionsmaterials ist ebenfalls eingeschränkt, da der Trocknungsprozess sehr empfindlich ist. Der Trocknungsprozess selbst ist zudem sehr langwierig und schwer kontrollierbar.

5

Das intumeszierende Brandschutzmaterial kann auch in eine bereits zusammengefügte Doppelglasscheibe gegossen werden, bei der zwei Scheiben vorzugsweise über einen rahmenförmigen Halter auf Abstand positioniert sind. Der sich so bildende Zwischenraum wird mit dem entsprechenden Material ausgegossen. Dies wird beispielsweise in der Deutschen Offenlegungsschrift DE 195 25 263 beschrieben.

10

Die bekannten Gel- und Gießharzverfahren weisen diverse Nachteile auf. Beispielsweise ist lediglich eine Endmaßfertigung möglich, da nur in vorgefertigte Doppelverglasungen mit Rahmen bestimmter Abmaße gegossen werden kann. Die Konstruktionen sind oftmals sehr dick und weisen ein hohes Gewicht auf. Bei dünneren Schichten bestehen außerdem Probleme bei der Dickentoleranz über größere Abmaße. Durch die Fließfähigkeit des Gels ergeben sich ferner Ausbuchtungen, oder es erfolgt sogar eine Delamination zwischen Gel und Scheibe. Ein großes Problem stellt ferner der Randverschluss dar, der erforderlich ist, um den Bereich des eingegossenen Gels zu begrenzen.

20

25

Es besteht daher der Bedarf nach Verfahren zur Herstellung von Brandschutzschichten, bei dem die genannten Nachteile nicht auftreten. Eine wesentliche Verbesserung besteht darin, Brandschutzschichten losgelöst von der Verglasungseinheit herzustellen, in die sie später eingebracht werden sollen. Die Deutsche Patentschrift DE 28 15 900 offenbart beispielsweise ein Verfahren zum Herstellen einer festen

30

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

4

Schicht eines intumeszenten Materials, das wasserhaltige oder hydratisierte Metallsalze umfasst, bei dem das Fluidmaterial in eine Form gegossen wird, in der es aushärtet.

- 5 In der Deutschen Patentschrift DE 27 52 543 wird ein Verfahren zur Herstellung einer lichtdurchlässigen feuerhemmenden Glasplatte mit wenigstens einer festen Schicht aus hydratisiertem Natriumsilikat beschrieben, wobei die Schicht sandwichartig zwischen zwei Glasscheiben
10 eingeschlossen ist. Die intumeszierende Schicht kann beispielsweise auf der Glasscheibe ausgebildet, als eigene Folie vorgesehen sein oder aus mehreren Schichten bestehen.

- Aus der Deutschen Patentschrift DE 35 09 249 ist ein
15 Verfahren zur Herstellung einer transparenten Feuerschutzplatte bekannt. Das Verfahren beinhaltet, dass eine wässrige Lösung eines blähbaren Materials auf einen Träger aufgetragen wird, diese Schicht durch Wärmezufuhr bis auf einen Restwassergehalt von 20-48 Gew.% getrocknet wird
20 und das so erhaltene blähbare Material als mindestens eine Schicht auf wenigstens eine Verglasungsscheibe aufgebracht wird.

- Bekannt sind ferner Brandschutzmittel in Form von hybriden
25 Foliensystemen, bei denen wenigstens eine Folie mit intumeszierendem Material beschichtet ist. Derartige Foliensysteme sind beispielsweise durch ein kontinuierliches, kaskadierendes Verfahren herstellbar, bei dem auf eine Basisfolie weitere Folien oder Folienschichten aufgetragen
30 werden.

AC'SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

5

Derartige Foliensysteme weisen typischerweise wenigstens eine Schicht mit hoher Elastizität auf, so dass das Schichtsystem vorteilhafte mechanische Eigenschaften aufweist und sich gut transportieren, lagern und verarbeiten lässt. Zur

- 5 Vereinfachung des Einbringens in verschiedene Umgebungen kann das Foliensystem wenigstens eine Klebeschicht aufweisen, mit der es in verschiedene Bauteile einer Verglasungseinheit eingebracht und an diesen fixiert werden kann.

- 10 Vorgefertigte Brandschutzfolien oder -foliensysteme weisen somit gegenüber herkömmlichen Brandschutzmitteln diverse Vorteile auf. Ein großer Vorteil liegt insbesondere in der flexiblen Wahl der Größe der zu produzierenden Brandschutzverglasungseinheiten, da die verwendeten folien in
15 beliebige Größen geschnitten und so verarbeitet werden können. Um dementsprechend große Verglasungseinheiten realisieren zu können, sind jedoch Verfahren zum Einbringen der Brandschutzfolien in eine Verglasungseinheit erforderlich, die an die neuen Gegebenheiten angepasst sind.

20

Auf dem Gebiet der Herstellung von Verbundsicherheitsglas ist es ebenfalls bekannt, Funktionsfolien in Verglasungseinheiten einzubringen. Dazu beschreiben beispielsweise die Deutsche Patentanmeldung DE 36 15 225 A1 und die Deutsche

- 25 Patentanmeldung DE 100 02 277 A1 spezielle Verfahren. Jedoch eignen sich die bekannten Verfahren nicht zum effektiven Einbringen von Brandschutzfolien in eine Verglasungseinheit, da an Sicherheitsverglasungen spezifische Anforderungen zu stellen sind, die sich von denen für Brandschutzverglasungen
30 unterscheiden.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein effektives Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung mit einem

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

6

Brandschutzmittel in Form einer Folie oder eines Foliensystems bereitzustellen. Das Verfahren soll sich insbesondere zur Herstellung großflächiger Brandschutzverglasungseinheiten eignen.

5

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der Ansprüche 2 bis 15.

- 10 Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung besteht die verwendete Verglasungseinheit aus wenigstens zwei flächigen Substraten und einem transparenten Brandschutzmittel, wobei das Brandschutzmittel aus wenigstens einer Folie oder einem
- 15 Foliensystem mit wenigstens einer intumeszierenden Schicht besteht. Die Brandschutzfolie wird zwischen die beiden Substrate eingebracht. Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Folienabschnitte eines Brandschutzmittels auf ein erstes Substrat aufgebracht
- 20 werden, wobei die Folienabschnitte die gesamte Fläche des Substrats, welche mit dem Brandschutzmittel versehen werden soll, bedecken. Daraufhin wird ein zweites Substrates auf das erste Substrat mit den Folienabschnitten aufgebracht und bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur ein Verbundprozess
- 25 durchgeführt.

- Die einzelnen Folienabschnitte werden vorzugsweise so auf das erste Substrat aufgebracht, dass ihre Ränder aneinanderstoßen und/oder sich leicht überlappen. Dabei hat es sich als
- 30 vorteilhaft erwiesen, die Folienabschnitte an dem ersten Substrat zu fixieren. Dazu kann die Brandschutzfolie beispielsweise mit einer Klebeschicht versehen sein, so dass die Folienabschnitte aufgeklebt werden können.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

7

Für die Klebeschicht können die verschiedene Verbindungsklassen Verwendung finden. Beispielsweise haben sich wasserlösliche organische Bindemittel wie z.B.

- 5 Polyvinylalkohole, Cellulosederivate, Alkohole und/oder Polyalkohole als vorteilhaft erwiesen. Verwendet werden können außerdem anorganische Bindemittel wie z.B. Wasserglätter mit verschiedenen Modulen und Verdünnungsgraden, Kieselsole und/oder Wasser. In einem
- 10 besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung besteht das Klebemittel aus Glyzerin oder Wasser oder aus Mischungen von beiden. Bevorzugt ist hierbei eine Mischung aus circa 85 % Glyzerin und 15 % Wasser.

- 15 Eine weitere Möglichkeit, die Verklebung zwischen Brandschutzfolie und Glassubstrat herzustellen, stellt das Einbringen des Klebemittels in Form von Dampf dar. Als besonders bevorzugtes Ausführungsbeispiel ist dabei Wasserdampf zu nennen.

20

Der Vorteil von Klebeverfahren besteht unter anderem darin, dass durch ein geeignetes Zusammenbringen der Folie beziehungsweise des Foliensystems, des Klebemittels und des Substrates vermieden werden kann, dass Blasen in diesen

- 25 Verbund eingeschlossen werden. So kann ein blasenfreier und damit optisch einwandfreier Verbund gebildet werden. Aus diesem Grund ist es ferner zweckmäßig, dass auch beim Aufbringen des zweiten Substrates eine Verklebung beispielsweise in Form einer Klebeschicht zur Anwendung
- 30 kommt.

Eine weitere Möglichkeit, eine negative Blasenbildung zu vermeiden, stellt der Vakuumverbund dar. Hierbei wird das zu

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

8

verbindende System im Laminator lose aufeinandergelegt.
Anschließend erfolgt eine Evakuierung, wobei die Möglichkeit besteht, das System zu heizen. Im Anschluss wird das System mit Atmosphärendruck unter erhöhter Temperatur belastet, um
5 einen blasenfreien Vorverbund der Substrate mit dem Foliensystem zu erhalten. Anschließend wird ein Verbundprozess bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur durchgeführt.

- 10 Durch den thermoplastischen Charakter der eingesetzten Folien fließen die Stoßkanten während des Verbundprozesses bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur so ineinander, dass die Stoßkanten im fertigen Produkt nicht mehr sichtbar sind. Über die gesamte Fläche der Brandschutzverglasung ergibt sich
15 demnach eine homogene transparente Brandschutzschicht. Auch die angestrebte Brandschutzwirkung ist über die gesamte Fläche gewährleistet.

- Das erfindungsgemäße Verfahren hat den wesentlichen Vorteil,
20 dass großflächige Brandschutzverglasungen hergestellt werden können. Zur Herstellung einer Einheit beispielsweise mit den Standardmaßen der Glasindustrie von 3,21 m x 6,00 m ist es somit nicht erforderlich, eine Brandschutzfolie in der entsprechenden Größe einzusetzen, was zu Problemen bei der
25 Handhabung und der Fixierung führen würde. Vielmehr ist es möglich, die gesamte Fläche durch einzelne Folienabschnitte abzudecken, ohne dass die Qualität der herzustellenden Brandschutzschicht dadurch beeinträchtigt wird. So können auf einfache Weise großflächige Brandschutzverglasungen
30 hergestellt werden. Großflächige Brandschutzgläser haben wiederum den Vorteil, dass aus ihnen durch Zuschneiden kleinere Einheiten in beliebigen Abmessungen und Formen hergestellt werden können.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

9

In einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung liegt der Druck bei dem durchgeführten Verbundprozess in der Größenordnung von 1-10 bar.

- 5 Damit die als Brandschutz wirkende Aufschäumwirkung der Brandschutzfolie nicht schon beim Herstellungsprozess aktiv wird, muss die Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess unterhalb der Aufschäumtemperatur des Brandschutzmittels liegen. Um eine Verschmelzung der
- 10 Folienabschnitte zu erreichen, muss die Temperatur jedoch im thermoplastischen Bereich des Brandschutzmittels liegen.

Weitere Vorteile, Besonderheiten und zweckmäßige Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den

- 15 Unteransprüchen und der nachfolgenden Darstellung bevorzugter Ausführungsbeispiele.

In einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens wird zur Herstellung einer

- 20 Brandschutzverglasung eine Folie bzw. ein Foliensystem zwischen zwei Glasscheiben eingebracht. Als Brandschutzmittel wird eine hybride Brandschutzfolie verwendet. Diese Folie besteht vorzugsweise aus mehreren Schichten, von denen wenigstens eine Schicht intumeszierend ist. In einem weiteren
- 25 besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung wird der Schichtaufbau durch ein drittes Substrat ergänzt.

Ein hybrides Foliensystem kann beispielsweise mit einem kontinuierlichen, kaskadierenden Verfahren hergestellt

- 30 werden, bei dem zunächst eine Folie oder Folienschicht ausgebracht wird und auf diese eine weitere Folie oder Folienschicht aufgetragen wird, sowie gegebenenfalls eine

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

10

weitere/weitere Folien und/oder Folienschicht/en aufgetragen wird/werden. Mindestens zwei der Folienschichten sind dabei chemisch unterschiedlich zusammengesetzt, und mindestens eine der Folienschichten ist feuerhemmend.

5

Unter feuerhemmend versteht man im Sinne dieser Erfindung eine Schicht oder Folie, die in der Lage ist, die Energie eines Feuers zum Schutze dahinterliegender Bauteile oder Gebäudeteile aufzunehmen.

10

Zur Verbesserung der mechanischen Eigenschaften des Brandschutzmittels ist es vorteilhaft, dass das Foliensystem wenigstens eine Schicht mit hoher Elastizität aufweist.

Außerdem hat es sich zur Vereinfachung des Einbringens in verschiedene Umgebungen als zweckmäßig erwiesen, dass das Foliensystem wenigstens eine Klebeschicht zur Einbettung in Umgebungen aufweist.

Eine besonders zweckmäßige Ausführungsform der Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass wenigstens ein Bestandteil des Foliensystems eine silikatische Basis aufweist. Dies hat den Vorteil, dass sich sowohl eine hohe Feuerbeständigkeit als auch gute mechanische Eigenschaften erzielen lassen. Der Einsatz einer silikatischen Basis bewirkt, dass sich bereits bei verhältnismäßig geringen Gehalten organischer Additive eine gewünschte Elastizität des Brandschutzmittels erzielen lässt.

Die Variation verschiedener Eigenschaften innerhalb einer einzelnen Schicht, die beispielsweise als eine Folie laminiert werden kann, hat den Vorteil, dass sich hierdurch die Herstellbarkeit des Brandschutzmittels weiter verbessert. Außerdem ist es hierdurch möglich, unter der Voraussetzung

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

11

einer geringen Absorption im sichtbaren Bereich, eine hohe Transparenz zu erzielen.

Die Variation der Bestandteile lässt sich sowohl für den Fall
5 einer einzelnen Schicht einsetzen, als auch für den Fall,
dass es sich um mehrere, von einander verschiedene Schichten
handelt.

Zur Herstellung einer Brandschutzverglasung mit dem
10 erfindungsgemäßen Verfahren werden mehrere Folienabschnitte
auf ein erstes Substrat aufgebracht. Bei dem Substrat handelt
es sich typischerweise um eine Glasscheibe, es können jedoch
auch andere Substratmaterialien zur Anwendung kommen. Mit dem
erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich insbesondere
15 großflächige Brandschutzeinheiten herstellen, so dass die
Abmessungen des Substrates beispielsweise in der
Größenordnung der industriellen Standardmaße von Breite
 $B=3,21\text{m}$ x Länge $L=6,00\text{m}$ liegen können. Es können jedoch auch
kleinere oder größere Substrate verwendet werden.

20 Die Glasscheibe kann bereits durch verschiedene
Prozessschritte vorbearbeitet worden sein, welche zur
Herstellung einer gewünschten Verglasungseinheit erforderlich
oder vorteilhaft sind. Beispielsweise können
25 Funktionsschichten aufgebracht sein, welche die Transmission
der herzustellenden Verglasungseinheit beeinflussen.

Auf dem ersten Substrat wird derjenige Bereich mit
Folienabschnitten bedeckt, welcher eine Brandschutzschicht
30 erhalten soll. Die einzelnen Folienabschnitte können in der
jeweils erforderlichen Größe hergestellt werden oder aus
einer großflächigen Folie herausgeschnitten werden. Das
Herstellen aus einer großflächigen Folie hat den Vorteil,

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

12

dass Abschnitte mit beliebigen Flächen herausgeschnitten werden können.

Es hat sich als besonders vorteilhaft erwiesen, dass die
5 Brandschutzfolie wenigstens auf einer Seite eine Klebeschicht
aufweist, so dass die Folienabschnitte einfach auf das erste
Substrat aufgebracht und an diesem fixiert werden können. Die
Adhäsionskraft der verwendeten Klebeschichten lässt sich
dabei zweckmäßigerweise einstellen, so dass eine Anpassung an
10 verschiedene Umgebungsmaterialien wie Glas, Kunststoff oder
dergleichen erfolgen kann.

In einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der
Erfindung werden die Folienabschnitte so auf das Substrat
15 aufgebracht, dass ihre Ränder aneinander stoßen und/oder sich
leicht überlappen. Bei dem zur Verschmelzung der
Folienabschnitte durchgeführten Verbundprozess verbinden sich
die Abschnitte so miteinander, dass die Stoßkanten nicht mehr
zu sehen sind und das Erscheinungsbild der Verglasung durch
20 das erfindungsgemäße Herstellungsverfahren nicht
beeinträchtigt wird.

Erfindungsgemäß wird auf das erste Substrat mit den
Folienabschnitten ein zweites Substrat aufgebracht. Auch
25 dieses Substrat kann durch verschiedene Prozessschritte
vorbearbeitet worden sein. Zu den möglichen Prozessschritten
zählen auch hier weitere Funktionsschichten. Ferner können
weitere Schichten auf die Folienabschnitte aufgebracht
werden, bevor das zweite Substrat auf das erste Substrat
30 aufgebracht wird. Das Aufbringen des zweiten Substrates
erfolgt vorzugsweise über eine Fixierung der Substrate
untereinander. Dabei können beispielsweise mechanische
Verbindungen oder Verklebungen zur Anwendung kommen.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

13

Um einen blasenfreien Verbund herzustellen, kann der Substratverbund auch als Vakuumverbund erzeugt werden. Dabei wird das zu verbindende Schichtsystem in einem Laminator lose
5 aufeinander gelegt und anschließend evakuiert. Im Anschluss wird das System vorzugsweise bei Atmosphärendruck unter erhöhter Temperatur belastet und so ein blasenfreier Vorverbund hergestellt, der nun dem eigentlichen Verbundprozess unterzogen werden kann.

10

Um die einzelnen Folienabschnitte miteinander zu verschmelzen, wird der Schichtaufbau bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur einem Verbundprozess unterzogen. Dieser Verbundprozess kann beispielsweise in einer Vorrichtung wie
15 einem Autoklaven durchgeführt werden. Die Dauer des Verbundprozesses liegt vorzugsweise in der Größenordnung von 3-6 Stunden. In einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung dauert der Verbundprozess vier Stunden. Dies beinhaltet beispielsweise eine
20 Aufheizphase von etwa einer Stunde, eine Haltephase von etwa zwei Stunden und eine Abkühlphase von etwa einer Stunde.

Zum Verschmelzen der Folienabschnitte muss die Temperatur beim Verbundprozess im thermoplastischen Bereich liegen.

25

Damit das Brandschutzmittel nicht bereits beim Herstellungsprozess der Verglasung aktiv wird und aufbläht, muss die eingesetzte Temperatur jedoch unterhalb der Aufschäumtemperatur des Brandschutzmittels liegen. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, eine Temperatur zu wählen, die
30 circa 10-20 °C unterhalb der Aufschäumtemperatur des jeweiligen Brandschutzmittels liegt. Es hat sich als zweckmäßig erweisen, dass die Temperatur mindestens 70°C beträgt. Als besonders vorteilhaft haben sich ferner

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

14

Maximaltemperaturen von höchstens 150°C erwiesen. In einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung liegt die Temperatur in der Größenordnung von 80-100 °C.

- 5 Der Druck liegt bei dem durchgeführten Verbundprozess vorzugsweise in der Größenordnung von 1-10 bar. In einem besonders bevorzugten Ausführungsbeispiel der Erfindung beträgt der Druck 1-2 bar.
- 10 Bei dem durchgeführten Verbundprozess verschmelzen die Folienabschnitte miteinander, ohne dass man Stoßkanten zwischen den Abschnitten sieht, und das fertige Produkt weist eine homogene transparente Brandschutzschicht auf. Auch die zu erzielende Brandschutzwirkung ist über die gesamte Fläche
- 15 gewährleistet.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

15

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung,
bestehend aus wenigstens zwei flächigen Substraten und
5 einem Brandschutzmittel, wobei das Brandschutzmittel aus
wenigstens einer Folie oder einem Foliensystem mit
wenigstens einer intumeszierenden Schicht besteht, und
das Brandschutzmittel zwischen den Substraten eingebracht
ist, gekennzeichnet durch folgende Schritte:

10 - Aufbringen mehrerer Folienabschnitte des
Brandschutzmittels auf ein erstes Substrat, wobei die
Folienabschnitte die gesamte Fläche des Substrates,
welche mit dem Brandschutzmittel versehen werden soll,
15 bedecken,

- Aufbringen eines zweiten Substrates auf das erste
Substrat mit den Folienabschnitten,

20 - Durchführen eines Verbundprozesses bei erhöhtem Druck
und erhöhter Temperatur.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch
gekennzeichnet, dass mehr als zwei Substrate zu
25 einer Brandschutzverglasung verarbeitet werden.

3. Verfahren nach einem oder beiden der Ansprüche 1 und 2,
dadurch gekennzeichnet, dass die Ränder der
Folienabschnitte nach dem Aufbringen auf das erste
30 Substrat aneinander stoßen und/oder sich leicht
überlappen.

4. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

16

Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Substrate und die Folienabschnitte in einem Laminator in dem gewünschten Schichtaufbau aufeinandergelegt und evakuiert werden, woraufhin das System mit

5 Atmosphärendruck unter erhöhter Temperatur belastet wird, um einen Vorverbund zu erzeugen.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die

10 Folienabschnitte auf dem ersten und/oder zweiten Substrat fixiert werden.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Folienabschnitte mit dem

15 ersten und/oder zweiten Substrat verklebt werden.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass als Verklebung wasserlösliche organische Bindemittel verwendet werden.

20

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass als Verklebung Polyvinylalkohole, Cellulosederivate, Alkohole und/oder Polyalkohole verwendet werden.

25

9. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass als Verklebung anorganische Bindemittel verwendet werden.

30 10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass als Verklebung Wasserglätter mit verschiedenen Modulen und Verdünnungsgraden, Kieselsole und/oder Wasser verwendet werden.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

17

11. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass als Klebemittel Glyzerin oder Wasser oder Mischungen aus diesen verwendet werden.
- 5 12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Mischungsverhältnis von Glyzerin zu Wasser in der Größenordnung von 85 % Glyzerin zu 15 % Wasser liegt.
- 10 13. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen das erste und das zweite Substrat weitere Funktionsschichten eingebracht werden.
- 15 14. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Druck bei dem durchgeführten Verbundprozess in der Größenordnung von 1-10 bar liegt.
- 20 15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass der Druck bei dem durchgeführten Verbundprozess 1-2 bar beträgt.
- 25 16. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess im thermoplastischen Bereich des Brandschutzmittels und unterhalb der Aufschäumtemperatur des Brandschutzmittels liegt.
- 30 17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess 10-20 °C unterhalb der

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

18

Aufschäumtemperatur des Brandschutzmittels liegt.

18. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die
5 Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess mindestens 70°C beträgt.
19. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die
10 Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess mindestens 80°C beträgt.
20. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die
15 Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess höchstens 100°C beträgt.
21. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass die
20 Temperatur bei dem durchgeführten Verbundprozess höchstens 150°C beträgt.
22. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die
25 Dauer des durchgeführten Verbundprozesses in der Größenordnung von 3-6 Stunden liegt.
23. Verfahren nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass die Dauer des durchgeführten
30 Verbundprozesses 4 Stunden beträgt.
24. Verfahren nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, dass sich der durchgeführte

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

19

Verbundprozess in eine Aufheizphase von etwa einer Stunde, eine Haltephase von etwa zwei Stunden und eine Abkühlphase von etwa einer Stunde unterteilt.

- 5 25. Verfahren nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Abmessungen der Substrate in der Größenordnung von Breite $B=3,2\text{m}$ und Länge $L=6,00\text{m}$ liegen.

AC SCG 5307-PT-EP

30.06.2003

20

Zusammenfassung:

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer Brandschutzverglasung, bestehend aus wenigstens zwei flächigen Substraten und einem vorzugsweise transparenten Brandschutzmittel, wobei das Brandschutzmittel aus wenigstens einer Folie oder einem Foliensystem mit wenigstens einer intumeszierenden Schicht besteht, und das Brandschutzmittel zwischen den Substraten eingebracht ist.

10

Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Folienabschnitte eines Brandschutzmittels auf ein erstes Substrat aufgebracht werden, wobei die Folienabschnitte die gesamte Fläche des Substrats, welche mit dem

Brandschutzmittel versehen werden soll, bedecken. Daraufhin wird ein zweites Substrat auf das erste Substrat mit den Folienabschnitten aufgebracht und bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur ein Verbundprozess durchgeführt. Der Verbundprozess kann beispielsweise in einem Autoklaven

durchgeführt werden.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.